

LAVORO DURO

Torce per gouging

Gouging con elettrodi di carbone viene eseguita con torce manuale per **togliere** saldature difettose o per **produrre** una **preparazione della saldatura**. **Metalli** possono essere **trasformati** o **tagliati** nella forma desiderata.

Gli vantaggi:

- **grande velocità** di lavoro
- a **basso costo** rispetto al gouging autogeno
- adatto per **lavori pesanti**
- comodo dalla **rotazione a 360°**



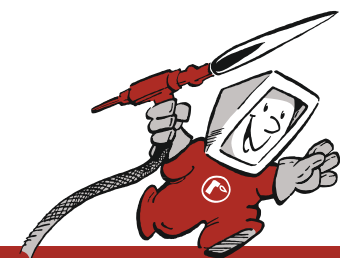
KR 4000 - 1000 A



KR 5 - 1500 A



KR 3 - 600 A



LAVORO DURO

Torce per gouging

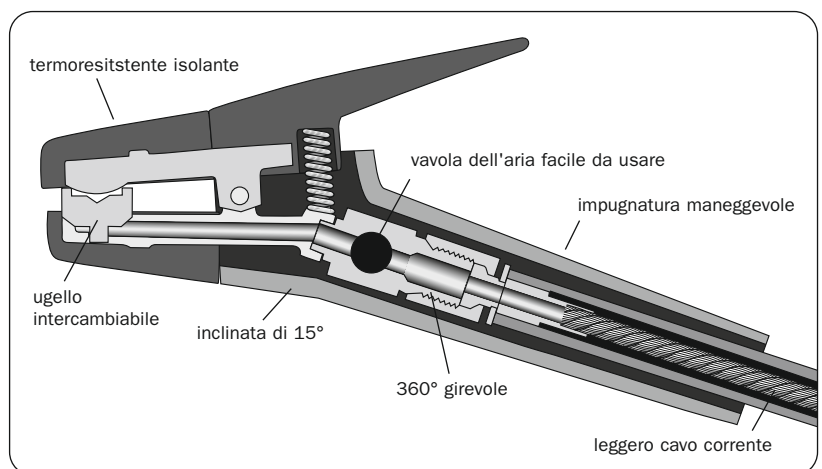
Il processo ad arco di gouging con elettrodi di carbone può essere usato in diverse applicazioni nella industria dei metalli. Vi avete bisogno di un saldatore con esperienza, un vero diametro dell'elettrodo carbonio, abbastanza aria compressa e corrente di saldatura.

La grande corrente tra elettrodo carbonio e pezzo per lavoro e la grande quantità della aria compressa (800–1000 l/min a 8–10 bar) rimuovono il materiale molto rapido e effettivo.

Forniamo tre modelli di torce:

- **KR3** fino **600 A** ad un'esecuzione allungata!
- **KR4000** fino **1000 A** angelato al 15°, qui vi potete mettere la pugnatura parallelo al pezzo.
- **KR5** fino al **1500 A** per lavori pesanti.

Ogni torce possono essere tornato a 360° per trattamento comodo.



Elettrodi di carbone nel mercato

Elettrodi ramati per applicazioni diversi: rotondi-, puntati-, connettore e piatti.

Gli elettrodi infilabili evitano perdite residue.

Elettrodi piatti sono applicato spesso per rimuovere

surnatanti saldatura. Tutti elettrodi sono ramati per fornire una buona transizione corrente.

elettrodo carbonio, rotondi, puntati



elettrodo carbonio, rotondi infilabili



elettrodo carbonio, piatto



Capacità per diametro di elettrodo

Diametro elettrodi (mm)	elettrodi rotondi									elettrodi piatti	
	4	4,8	6,4	8	9,5	12,7	15,9	19	25,4	10 x 4	16 x 5
Min. Ampere DC	90	200	300	350	450	800	1.000	1.250	1.600	250	300
Max. Ampere DC	150	250	400	450	600	1.000	1.250	1.600	2.000	450	500